

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**

**Semi-finished product for manufacturing dental prostheses**

Patent Number: EP0850601  
Publication date: 1998-07-01  
Inventor(s): GOGSWAARDT D C W DR (DE); LUTHARDT RALPH DR (DE); EYKMANN RUDOLF (DE); MUSIL RUDOLF PROF DR (DE); SCHOEDEL DIETER DR (DE)  
Applicant(s): HERAEUS KULZER GMBH (DE)  
Requested Patent: ☐ EP0850601, A3  
Application Number: EP19970122107 19971216  
Priority Number (s): DE19961054055 19961223  
IPC Classification: A61C13/00  
EC Classification: A61C13/00C, A61C13/09  
Equivalents: ☐ DE19654055  
Cited Documents: [US5151044](#); [CH458617](#); [DE733570](#); [DE746376](#); [DE4426994](#); [FR998598](#); [US4433959](#); [US5009597](#)

**Abstract**

A blank comprising a moulding from which material is removed to make a tooth replacement part consists of a basis body (1) and at least one layer (4) at least partially covering it. The basis body and cover layer comprise non-metallic dental materials containing pigments to give them different colours. The basis body is more colour intensive than the cover layer. The transparency to radiation in the visible wavelength region is greater in the cover layer than in the basis body.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

Serial No.: 10/027,278  
Confirmation No.: 4144  
Group Art Unit: 3732

THIS PAGE BLANK (USPTO)

4/7/1

DIALOG(R) File 351:Derwent WPI

(c) 2003 Thomson Derwent. All rts. reserv.

011918137 \*\*Image available\*\*

WPI Acc No: 1998-335047/ 199830

**Moulded blank for machining into tooth replacement part - comprises basis body and at least one relatively transparent cover layer each comprising different coloured non metallic dental materials**

Patent Assignee: HERAEUS KULZER GMBH (HERA )

Inventor: EYKMANN R; GOGSWAARDT D; LUTHARDT R G; MUSIL R; SCHOEDEL D;

GOGSWAARDT D C W; LUTHARDT R

Number of Countries: 024 Number of Patents: 003

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
EP 850601	A2	19980701	EP 97122107	A	19971216	199830 B
DE 19654055	A1	19980625	DE 1054055	A	19961223	199831
DE 19654055	C2	19981112	DE 1054055	A	19961223	199849

Priority Applications (No Type Date): DE 1054055 A 19961223

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan	Pg	Main IPC	Filing Notes
-----------	------	-----	----	----------	--------------

EP 850601	A2	G	9	A61C-013/00	
-----------	----	---	---	-------------	--

Designated States (Regional): AL AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI

LT LU LV MC MK NL PT RO SE SI

DE 19654055	A1	8	A61C-013/34
-------------	----	---	-------------

DE 19654055	C2	A61C-013/34
-------------	----	-------------

Abstract (Basic): EP 850601 A

A blank comprising a moulding from which material is removed to make a tooth replacement part consists of a basis body (1) and at least one layer (4) at least partially covering it. The basis body and cover layer comprise non-metallic dental materials containing pigments to give them different colours. The basis body is more colour intensive than the cover layer. The transparency to radiation in the visible wavelength region is greater in the cover layer than in the basis body.

USE - For machining into tooth replacement part such as a crown, inlay, onlay, veneer or bridge section.

ADVANTAGE - Pre-fabricated blanks can be made on an industrial scale in all 16 VITA tooth colours and then converted into dental parts without the need for any surface treatment, coating or facing to give it the same natural appearance as the enamel or dentine on the tooth it is replacing. The mass production of these blanks and the subsequent need simply to machine (eg. by grinding and polishing) the blank into a tooth replacement part, significantly reduces part production costs.

Dwg.1/5

Derwent Class: A14; A96; D21; P32

International Patent Class (Main): A61C-013/00; A61C-013/34

International Patent Class (Additional): A61C-013/09

THIS PAGE BLANK (USPTO)

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

**EP 0 850 601 A2**

(12)

**EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:

01.07.1998 Patentblatt 1998/27

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>: **A61C 13/00**

(21) Anmeldenummer: 97122107.2

(22) Anmeldetag: 16.12.1997

(84) Benannte Vertragsstaaten:

AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC  
NL PT SE

Benannte Erstattungsstaaten:

AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 23.12.1996 DE 19654055

(71) Anmelder: HERAEUS KULZER GMBH

63450 Hanau (DE)

(72) Erfinder:

- Eykman, Rudolf  
61273 Wehrheim (DE)

• Schödel, Dieter, Dr.

65193 Wiesbaden (DE)

• Luthardt, Ralph, Dr.

65187 Wiesbaden (DE)

• Gogswaard, D.C.W. Dr.

07743 Jena (DE)

• Musil, Rudolf, Prof. Dr.

07751 Münchenroda (DE)

(74) Vertreter: Grimm, Ekkehard

Edith-Stein-Strasse 22

63075 Offenbach (DE)

(54) **Halbzeug als Formkörper zur Herstellung von Zahnersatzteilen**

(57) Halbzeug als Formkörper zur Herstellung von Zahnersatzteilen, wie Kronen, Inlays, Onlays, Veneers, Brücken oder Brückenteilen, durch Materialabtragen, das dadurch gekennzeichnet ist, daß der Formkörper aus einem Basiskörper und mindestens einer diesen wenigstens teilweise bedeckenden Schicht aufgebaut ist, wobei der Basiskörper und die Schicht aus unterschiedlich pigmentierten, nicht-metallischen Dental-Materialien aufgebaut sind und wobei der Basiskörper farbintensiver ist als die Schicht derart, daß die Transparenz der Schicht für Strahlung im sichtbaren Wellenlängenbereich größer ist als die des Basiskörpers.

**EP 0 850 601 A2**

## Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Halbzeug als Formkörper zur Herstellung von Zahnersatzteilen, wie Kronen, Inlays, Onlays, Veneers, Brücken oder Brückenteilen, durch Materialabtragen.

Es ist bekannt, Zahnersatzteile, wie Kronen, Inlays, Onlays, Veneers, Brücken oder Brückenteile, aus einem Formkörper herzustellen, indem ein solcher Formkörper durch Schleifen oder Fräsen seiner Außenseite zu dem gewünschten Zahnersatzteil geformt wird.

In Bezug auf die vorstehend angegebene Verfahrensweise sind verschiedene Systeme bekannt, die sich wie folgt darstellen lassen:

Bei dem sogenannten "Cerec-System" bzw. der "Cerec-Methode" wird das herzustellende Zahnersatzteil koordinatenmäßig erfaßt und die Daten werden dann einer Frässtation zugeführt. In die Frässtation wird ein Formkörper eingespannt, der bei diesem System aus Aluminiumoxidkeramik besteht. Anschließend wird der Formkörper so bearbeitet, daß beispielsweise eine Rohkrone erzeugt wird. Danach wird die noch offene poröse Keramik mit Lanthan-Glas infiltriert, um eine gewisse Festigkeit des Formkörpers zu erzielen. Als abschließender Schritt erfolgt eine Verblendung des infiltrierten Rohteils. Entsprechend den ästhetischen Anforderungen, insbesondere in Bezug auf die Farbcharakterisierung, werden unterschiedliche Farbkomponenten aufgetragen, was sehr zeitaufwendig ist. Ohne die Farbkomponenten (Verblendkeramik) kann mit diesem System nicht den ästhetischen Ansprüchen nachgekommen werden. Hinzu kommt, daß bei großen Schichtstärken der porösen Keramik der Infiltrationsprozeß mit Lanthan-Glas nicht definiert kontrollierbar ist.

Mit dem sogenannten "Cicero-System" lassen sich metall-keramische Kronen maschinell erstellen. Auch bei diesem System werden die Daten des zu erstellenden Zahnersatzteils erfaßt und einer 3D-Fräsmaschine zugeführt, die einen Formkörper entsprechend den eingegebenen Daten fräst. Im Rahmen dieses Verfahrens wird nicht nur der das Untergerüst bildende Formkörper hinsichtlich seiner Koordinaten berechnet, sondern auch ein konkreter Materialaufbau, der später auf dem gefrästen Formkörper gebildet werden soll, um das entsprechende Material in der geeigneten Schichtdicke an den verschiedenen Bereichen des Rohlings unter Einhaltung der Enddimensionen aufzubauen. Als Formkörper wird eine feuerfeste Keramik mit diamantierten und Hartmetall-Fräsern bearbeitet. Anschließend wird als äußeres Material eine Keramik bestehend aus verschiedenen Farbkomponenten auf den vorgefrästen Block aufgebracht.

Bei einem weiteren System, dem sogenannte "Pre-cident-System", wird auch eine mittels Computer unterstützte Frästechnik angewandt. Als Ausgangskörper wird ein Materialrohling aus Titan oder Zirkon-Oxid eingesetzt. Um ein ästhetisch ansprechendes Bild des Zahnersatzes unter Anwendung dieses Verfahrens zu

erzielen, müssen noch weitere Bearbeitungsschritte bzw. Verblendmaßnahmen vorgenommen werden.

Zusammenfassend ist festzustellen, daß sich bei den Verfahren nach dem Stand der Technik, wie sie vorstehend beschrieben sind, nach dem Fräsen des Formkörpers zeitaufwendige Verfahrensschritte anschließen müssen, um ein ästhetisches, dem natürlichen Zahn möglichst nahekommendes Erscheinungsbild des Zahnersatzes zu erzielen. Solche sind, wie vorstehend angeführt, beispielsweise verschiedene Verblendschritte.

Die Formkörper, die gemäß den vorstehenden Verfahren bereitgestellt werden, werden industriell in verschiedenen, eng begrenzten Grundformen vorgefertigt, so daß aus diesen Systemen von Grundkörpern die jeweils geeigneten Formen zum Fräsen der Zahnersatzteile herangezogen werden.

Es ist auch bekannt, Zahnersatz unter Anfertigung eines Gerüsts aufzubauen. Diese Gerüste werden auf den Patienten abgestimmt gefertigt, um anschließend darauf, beispielsweise auf einem Modellstumpf, ein Kernmaterial in definierten Schichten aufzutragen und auszuhärten, um darauf wiederum ein Verblendmaterial aufzutragen und auszuhärten oder zu brennen. Das aufgetragene Verblendmaterial wird dann endbearbeitet, beispielsweise durch Fräsen und Polieren bis zum Hochglanz. Ein derartiges Verfahren führt zu ästhetisch guten Ergebnissen, ist allerdings mit mehreren, verschiedenen Verfahrensschritten verbunden und daher zeitintensiv, um die einzelnen Schichten des Zahnersatzes aufzubauen. Eine derartige Herstellung eines Zahnersatzteils aus Kunststoff ist aus der DE-PS 37 08 618 bekannt.

Ausgehend von dem eingangs beschriebenen Stand der Technik liegt der vorliegenden Erfindung nun die Aufgabe zugrunde, ein Halbzeug als Formkörper zur Herstellung von Zahnersatzteilen bereitzustellen, das industriell vorgefertigt werden kann, um daraus einen Zahnersatz herzustellen, der ohne wesentliche Oberflächenbearbeitung und/oder Beschichtung bzw. Verblendung dem ästhetischen Erscheinungsbild des natürlichen, zu ersetzenden Zahns angepaßt ist.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß, ausgehend von dem bekannten Halbzeug, wie es eingangs beschrieben ist, dadurch gelöst, daß der Formkörper aus einem Basiskörper und mindestens einer diesen wenigstens teilweise bedeckenden Schicht aufgebaut ist, wobei der Basiskörper und die Schicht aus unterschiedlich pigmentierten, nicht-metallischen Dentalmaterialien aufgebaut sind und wobei der Basiskörper farbintensiver ist als die Schicht derart, daß die Transparenz der Schicht für Strahlung im sichtbaren Wellenlängenbereich größer ist als die des Basiskörpers. Durch den Aufbau des Formkörpers in Form eines Basiskörpers mit einer Schicht, wobei die Schicht eine geringere Pigmentierung besitzt als der Basiskörper, wird bereits der Formkörper in seinem farblichen Erscheinungsbild dem zu ersetzenden Zahnbereich



angepaßt. Aus diesem Formkörper wird dann der zu erstellende Zahnersatz mit rotierenden Instrumenten, vorzugsweise spanabhebend auf seine Endaußenkontur bearbeitet. Anschließend kann das auf die Endabmessungen bearbeitete Zahnersatzteil poliert werden. Je nach der Form des zu erstellenden Zahnersatzteils wird eine vorgegebene Grundform eines Formkörpers, beispielsweise aus einem System von drei oder vier Grundformen, verwendet, so daß bereits durch die Grundform das grobe, formmäßige Erscheinungsbild des Zahnersatzes vorgegeben ist. Im Rahmen der Konturausarbeitung des Zahnersatzes wird zunächst die auf den Basiskörper aufgebrachte Schicht bearbeitet. Der Formkörper wird hierzu bevorzugt so bearbeitet, daß im sichtbaren Bereich diese Nacharbeitung der Kontur nur in der äußeren Schicht erfolgt, so daß ein Fräsen des Formkörpers bis zur Tiefe des Basiskörpers nicht erfolgt. Aufgrund der unterschiedlichen Pigmentierung kann gerade in diesem sichtbaren Bereich die äußere Schicht, die geringer als der Basiskörper pigmentiert ist, zusammen mit dem darunterliegenden, durchscheinenden Material des Basiskörpers, das natürliche Erscheinungsbild des Zahnschmelzes bzw. Dentins angenähert werden. Selbst wenn es die Formgebung erfordert, daß an gewissen Stellen der Formkörper so stark in der Oberfläche bearbeitet wird, daß ein Abtrag bis zu dem Material des Basiskörpers erfolgt, bleibt dennoch das dem natürlichen Zahn angepaßte Erscheinungsbild im wesentlichen erhalten. Der Zahnersatz kann demnach ohne aufwendige Beschichtung eines Grund- oder Tragkörpers erstellt werden. Außerdem können Formkörper in verschiedenen Zahnfarben, z. B. in allen 16 sogenannten "VITA-Farben", bereitgestellt werden, d.h. in solchen Farben, daß das Endercheinungsbild des Zahnersatzes demjenigen des zu ersetzenden Zahnbereichs entspricht. Selbstverständlich kann, falls erforderlich, ein nachträglicher Auftrag eines erforderlichen Oberflächenmaterials erfolgen, was aber nur dann erfolgen sollte, wenn der bereitgestellte Formkörper nur sehr grob dem zu erstellenden Zahnersatz angepaßt ist. Eine solche Nacharbeitung kann auch dann dienlich sein, wenn in eng begrenzten Zonen die äußere Schicht soweit abgefräst ist, daß der Basiskörper zur Oberfläche freigelegt ist. Gleichzeitig kann eine Ergänzung bzw. Reparatur leicht im Mund vorgenommen werden, wenn dies erforderlich oder gewünscht wird.

Durch den erfindungsgemäßen Formkörper können die Herstellkosten eines herzustellenden Zahnersatzes erheblich im Vergleich zu bekannten Verfahrensweisen herabgesetzt werden, da die Herstellung des Zahnersatzes im wesentlichen nur durch einen Abtrag des Formkörpers erfolgt, bis die Endform erreicht wird, im Gegensatz zu Maßnahmen nach dem Stand der Technik, wo anschließend, gerade um das farbliche Erscheinungsbild des Zahnersatzes dem des natürlichen Zahns anzupassen, ein arbeitsintensiver Aufbau mit zusätzlicher Beschichtung, wie Verblen-

dung, erforderlich ist.

Der Basiskörper kann bevorzugt mit mehreren Schichten bedeckt sein, die diesen an verschiedenen Oberflächenbereichen abdecken. Hierdurch ist es beispielsweise möglich, einem Zahnersatz, der über seine Oberfläche eine unterschiedliche Farbgebung erhalten soll, mit dieser Schichtung herzustellen, wobei dann die verschiedenen Schichten unterschiedlich pigmentiert sind, um dieses Farbbild zu erzielen. Solche Schichten können sich teilweise überlappen. Um eine gewisse Abstufung der Farbgebung von der äußeren Schicht zu dem Basiskörper hin zu erzielen, können mehrere Schichten übereinander gelegt sein, die dann jeweils eine unterschiedliche, definiert abgestufte Pigmentierung besitzen. Hierdurch ist eine einfache, über den Schichtaufbau herstellbare Feinabstimmung der Farbe möglich.

Um das äußere Erscheinungsbild eines aus einem Formkörper gemäß der Erfindung herzustellenden Zahnersatzes dem natürlichen Zahn, der ersetzt werden soll, sehr nahe anzupassen, sollten der Basiskörper und die äußere Schicht einen Unterschied in der Transparenz von mindestens 10% aufweisen. Hierdurch wird eine Wirkung erzielt, die derjenigen entspricht, die dem des Dentins des natürlichen überdeckenden Schmelzes entspricht. Weiterhin sollte vorzugsweise der Basiskörper eine Transparenz für Strahlung in sichtbaren Wellenlängenbereich und bezogen auf eine Materialdicke von 1 mm von 20 bis 45%, vorzugsweise im Bereich von 35 bis 40%, besitzen. Im Gegensatz dazu sollte die äußere Schicht, bezogen auf Strahlung im sichtbaren Wellenlängenbereich und bezogen auf eine Materialdicke von 1 mm, eine Transparenz von 55 bis 90 %, vorzugsweise im Bereich von 60 bis 80%, haben.

Eine geeignete Dicke der äußeren Schicht beträgt mindestens 0,1 mm. Sie sollte eine maximale Dicke von 10 mm, vorzugsweise 2 mm, nicht überschreiten. Die bevorzugte Schichtdicke liegt zwischen 0,1 und 1,5 mm.

Für die äußere Geometrie des Formkörpers werden bevorzugt stabförmige Teile eingesetzt mit zwei Stirnflächen an gegenüberliegenden Seiten. Solche Formkörper sind mit einer Länge von 10 bis 50 mm, vorzugsweise zwischen 10 und 20 mm, in Richtung der Längsachse dimensioniert. Darüberhinaus sollten die Stirnflächen einen kreis- oder ellipsenförmigen Querschnitt aufweisen. Der Durchmesser der Stirnflächen liegt hierbei zwischen 5 und 30 mm.

Aus Formkörpern, die gemäß den vorstehenden Angaben dimensioniert sind, können die verschiedenen, zu ersetzenden Zähne gefräst werden, soweit es sich um einen einzelnen Zahnersatz handelt. Durch eine leicht konische Form in Richtung der Achse des stabförmigen Formkörpers gesehen, kann bereits durch die Grundform des Formkörpers der zu ersetzende Zahn in Bezug auf seine Zahnachse und seine Kaufläche bzw. Schneidkante angepaßt werden. Es ist ersichtlich, daß diejenige Stirnfläche des fertiggestell-

ten Zahnersatzes, die dem Zahnstumpf zugewandt ist bzw. die Kroneninnenseite bildet, unmittelbar durch das Material des Basiskörpers gebildet werden kann. Dieser Bereich bietet sich auch dazu an, in das Bearbeitungswerkzeug eingespannt zu werden, wozu der Basiskörper entsprechend verlängert werden kann oder in diese Stirnfläche ein Haltezapfen eingesetzt werden kann. Bei einem konisch ausgebildeten Formkörper handelt es sich dabei um die Stirnfläche mit dem kleineren Querschnitt.

In einem weiteren, bevorzugten Aufbau des Halbzeugs bzw. des Formkörpers wird die Dicke der Schicht oder die Dicke der Schichten in Richtung der Längsachse gesehen zu der Stirnfläche mit dem großen Querschnitt hin zunehmend ausgebildet. Dies kann dadurch erreicht werden, daß der Basiskörper durch einen zylindrischen oder stabförmigen Körper gebildet wird, der entlang seiner Längsachse einen gleichbleibenden Querschnitt aufweist, während die konische Außenform nur durch den unterschiedlich dicken Schichtaufbau erzeugt ist. Hierdurch kann für den Basiskörper eine Grundform mit gleichbleibendem Querschnitt verwendet werden, indem beispielsweise solche Basiskörper von einem Endlosstab entsprechend abgelängt werden. Durch den unterschiedlichen Aufbau der Schicht ergibt sich eine große Flexibilität in Bezug auf die Anpassung dieses Formkörpers bzw. Halbzeugs an die Formgebung des herzustellenden Zahnersatzes, und zwar unter Beibehaltung des farblichen Erscheinungsbilds des zu ersetzenden Zahns.

Bevorzugt wird als Werkstoff für das Halbzeug ein Dental-Kunststoff verwendet, der mit mindestens 30-Gew.% anorganischem Füllstoff gefüllt ist. Bei einem solchen Material handelt es sich um eine Materialart, die in ihrer Festigkeit zwischen einem reinen Kunststoff und einer Keramik liegt. Es hat sich gezeigt, daß Formkörper, die nur aus Kunststoff hergestellt sind, beim Oberflächenbearbeiten schmieren und unter anderem das jeweilige Werkzeug zusetzen. Im Gegensatz dazu sind Keramiken nur durch mit Diamant bestückte Werkzeuge bearbeitbar, d.h. es ergibt sich eine relativ große Oberflächenrauigkeit, die nur durch eine anschließende, aufwendige Politur beseitigt werden kann. Durch die vorstehend angegebene, bevorzugte Materialzusammensetzung werden in Bezug auf die Oberflächenbearbeitung und dann, wenn sie mechanisch erfolgt, Vorteile dadurch erzielt, daß diese Bearbeitung spanabhebend vorgenommen werden kann. Mit einer solchen spanabhebenden Bearbeitung können, im Gegensatz zu einem Schleifen, bereits sehr glatte Oberflächenstrukturen erzielt werden, die, wenn überhaupt, nur einer geringen Nachpolitur bedürfen. Weitere Vorzüge eines solchen mit einem hohen Anteil an anorganischen Materialien gefüllten Kunststoffs liegen in einer hohen Biegebruchfähigkeit, die deutlich höher als bei einer Keramik liegt sowie einem E-Modul der erheblich geringer ist als derjenige von Verblendkeramiken, so daß solche Halbzeuge auch für als Implantat getra-

gene Konstruktionen einsetzbar sind. Der Formkörper ist bevorzugt gebildet aus etwa 30 bis 60 Gew.-% feinstgemahlenem Ba-Al-Silikatglas (Korngröße < 2 µm, mittlere Korngröße = 0,7 µm), etwa 5 bis 30 Gew.-% rheologisch wirksamer Kieselsäure (Primärkorngröße ca. 1 µm) und etwa 10 bis 35 Gew.-% organischem Glas eines Gemisches aus multifunktionellen, hochmolekularen Methacrylsäureestern. Unter den vorstehend beschriebenen Materialien ist ein Material hervorzuheben, das folgende Zusammensetzung aufweist:

Der Werkstoff für das Halbzeug umfaßt im wesentlichen drei Glas- oder glasähnliche (vitroiden) Bestandteile:

a) feinstgemahlenes Ba-Al-Silikatglas (Korngröße < 2 µm, mittlere Korngröße = 0,7 µm) ca. 55 Gew.-%

b) rheologisch wirksame Kieselsäure (ein Quarzglasrohstoff, Primärkorngröße ca. 1 µm) ca. 15 Gew.-%

c) organisches Glas (aus abgestimmt multifunktionellen, hochmolekularen Methacrylsäureestern, die zu deutlich höher vernetzten, amorphen Strukturen führen als herkömmliche Monomermatrizes) ca. 30 Gew.-% inklusive aller Hilfsstoffe.

Zur Herstellung des Halbzeugs werden die drei Bestandteile gemischt und durch lichtinduzierte Vernetzung der reaktiven Methacrylsäureester-Komponenten ein polymeres, organisches Glas gebildet, (hochvernetzte, amorphe Struktur unter Silan-Einbindung der poly-funktionalisierten Glasfüllstoffe), so daß ein homogener, glasähnlicher, zäher Werkstoff (Vitroid) entsteht.

Weitere Einzelheiten und Merkmale des effizienten Halbzeugs ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung von Ausführungsbeispielen anhand der Zeichnung. In der Zeichnung zeigt:

- Figur 1 eine perspektivische Darstellung eines quaderförmigen Halbzeugs gemäß der Erfindung mit einem angedeuteten Zahn, der daraus gefertigt werden kann,
- Figur 2 einen Schnitt entlang der Linie II-II in Figur 1,
- Figur 3 ein weiteres Halbzeug in Form eines umgekehrten Kegelstumpfes,
- Figur 4 einen Schnitt durch ein Halbzeug entlang der Längsachse, mit einem zweischichtigen äußeren Aufbau, und
- Figur 5 eine der Figur 4 entsprechende Darstellung eines Halbzeugs mit elliptischem Querschnitt.

Das Halbzeug, wie es in den Figuren 1 und 2 dargestellt ist, dient als Formkörper zur Herstellung von Zahnersatzteilen, wie beispielsweise einer Zahnkrone. Der Formkörper besitzt einen inneren Basiskörper 1, der eine konische, sich zur Oberseite 2 hin verjüngende Form aufweist, mit einer etwa quadratischen Grundfläche 3. Der konische Basiskörper 1 ist, abgesehen von der Grundfläche 3, auf allen fünf verbleibenden Seitenflächen von einer äußeren Schicht 4 umgeben. Basiskörper 2 und die Schichten 4 sind aus einem Dentalkunststoff gefertigt, bei dem es sich vorzugsweise um einen mit einem anorganischen Füllstoff gefüllten Kunststoff handelt, wobei der Füllstoffgehalt mindestens 30 Gew.-% beträgt. Als Füllstoffe werden zum Beispiel Ba-Al-Si-Glas oder keramische Splitter eingesetzt.

Der Basiskörper 1 unterscheidet sich von den ihn umgebenden äußeren Schichten durch die unterschiedliche Pigmentierung, d.h. der Basiskörper 1 ist stärker pigmentiert als die Schichten 4. Mit einer solchen Maßnahme soll der Formkörper in seiner Materialstruktur und damit seinem äußeren Erscheinungsbild, nachdem ein dentales Ersatzteil daraus gefräst wurde, dem natürlichen Erscheinungsbild des Zahns, der ersetzt werden soll, angepaßt werden. Wie gut anhand der Schnittdarstellung der Figur 2 zu erkennen ist, ist die Form des Basiskörpers 1 so gewählt, daß er in dem Kernbereich des später daraus zu fräsenden Zahns liegt (im vorliegenden Beispiel ein Backenzahn), während die äußeren Schichten 4 die Außenseite, vergleichbar mit dem Zahnschmelz eines natürlichen Zahns, bilden. Die vorstehend angesprochene Transparenz des Basiskörpers 1 sowie die der äußeren Schichten 4 ist bevorzugt so gewählt, daß die Transparenz des Basiskörpers 1 zwischen 35 bis 40 % beträgt, während diejenige der äußersten Schichten 4 zwischen 55 und 90 % liegt, und zwar bezogen auf eine Materialdicke von 1 mm und für Wellenlänge im sichtbaren Bereich.

Um aus einem Halbzeug gemäß der Erfindung ein dentales Ersatzteil herzustellen, wird ein dem Ersatzteil entsprechendes Halbzeug bzw. ein Formkörper aus einem entsprechenden, bereitgestellten Sortiment ausgewählt, der der Form des zu erstellenden Ersatzteiles am nächsten kommt. Danach wird das herzustellende Ersatzteil koordinatenmäßig in Bezug auf den Formkörper festgelegt, beispielsweise so, daß die herzustellende Krone (hier Backenzahn) 5 der Figur 1 im wesentlichen zentrisch zu der Achse 6 orientiert ist. Danach wird das Halbzeug mittels eines Haltezapfens 7, der in einer entsprechenden Aufnahmebohrung von der Grundfläche 3 aus in dem Basiskörper 1 eingesetzt ist, eingespannt. Anschließend wird mit einem Fräs- werkzeug entsprechend den vorgegebenen Koordinaten der Außenkontur der Krone (hier Backenzahn) 5 gefräst. Nachdem das Zahnersatzteil fertiggestellt ist, kann es in seiner Länge, d.h. in seiner Länge in Richtung der Achse 6, von der Grundfläche 3 aus auf die entsprechende Länge, die für das Zahnersatzteil erfor-

derlich ist, gekürzt werden. Die fertiggestellte Krone (hier Backenzahn) 5 besitzt als Kern den Basiskörper 1, der dann allseitig auf der Außenseite von dem Material der äußeren Schicht 4 umgeben ist. Aufgrund der geringeren Pigmentierung der äußeren Schicht 4 zeigt diese Schicht 4 ein Erscheinungsbild, das dem Zahnschmelz angepaßt ist, insbesondere auch dadurch, daß der Basiskörper eine höhere Pigmentierung und damit geringere Transparenz als die äußere Schicht 4 besitzt, so daß der Basiskörper 1 die äußere Schicht 4 hinterlegt, ähnlich dem Dentin des natürlichen Zahns. Durch diese unterschiedliche Transparenz ergibt sich ein Erscheinungsbild, das dem des Transparenzverhaltens eines natürlichen Zahns anpaßbar ist.

Es wird ersichtlich, daß für die verschiedenen Zahnersatzteile, die bestimmte Zähne ersetzen sollen, beispielsweise Molaren (Seitenzähne) oder Prämolaren (kleine Seitenzähne), bestimmte Grundformen des Halbzeugs bereitgestellt werden müssen, um daraus ein entsprechendes Zahnersatzteil zu fräsen.

In Figur 3 ist ein Halbzeug in Form eines umgekehrten Kegelstumpfes dargestellt. Der Basiskörper 11 ist aus einem zylindrischen Stab gebildet, während die äußere Schicht 4 den eigentlichen Konus bildet. Ein derartig geformtes Halbzeug kann dazu eingesetzt werden, daraus einen Eckzahn oder einen Frontzahn zu fräsen. Wiederum kann vor dem Fräsvorgang der zu ersetzende Zahn koordinatenmäßig zu der Achse 6 des Formkörpers ausgerichtet werden, um den Basiskörper 11 sowie die darauf verbleibenden Bereiche der Schicht 4 in einer optimierten Lage zu orientieren. Es sollte darauf geachtet werden, daß der sichtbare Bereich des Zahnersatzes vollständig von der äußeren Schicht 4 bedeckt ist, um das angesprochene, ästhetische Erscheinungsbild des Ersatzes demjenigen des zu ersetzenden Zahns anzupassen. Falls der Formkörper so weit abgefräst werden muß, daß Bereiche der äußeren Schicht vollständig entfernt werden und der Basiskörper 11 die äußere, sichtbare Seite bildet, wird dieser Bereich in einer Richtung orientiert, die nach dem Einbau des Ersatzteils beim Patienten nicht sichtbar ist.

Der Formkörper, wie er in Figur 3 dargestellt ist, besitzt eine Länge 9 von 40 mm, einen Durchmesser 10 der unteren Kegelstumpfendfläche 12 von 15 mm, einen Durchmesser 13 der oberen Kegelstumpfendfläche 14 von 25 mm und einen Durchmesser 15 des Basiskörpers 11 von etwa 8 mm. Auch bei diesem Formkörper kann von der Kegelstumpfendfläche 12 aus in einer entsprechenden Sacklochbohrung ein nicht näher dargestellter Haltezapfen eingesetzt werden, um diesen Formkörper in die Aufnahme eines Fräs- werkzeugs einzuspannen.

In Figur 4 ist eine gegenüber dem Formkörper 1 der Figuren 1 und 4 modifizierter Aufbau gezeigt, wobei die Darstellung der Figur 4 einen Schnitt zeigt, der senkrecht zu der Achse 6 der Figur 2 vorgenommen ist. In diesem Ausführungsbeispiel ist der Basiskörper 1 von einer mittleren Schicht 16 und einer äußeren Schicht 17

umgeben. Die jeweiligen Schichten 16 und 17 sind mit unterschiedlichen Pigmentierungen versehen, wobei die äußere Schicht 17 die geringste Pigmentierung aufweist, während der Basiskörper 1 die höchste Pigmentierung aufweist. Auf diese Art und Weise wird der Formkörper von dem Basiskörper 1 aus nach außen stufenweise transparenter gestaltet, um noch weiter das Gesamtbild eines daraus gefrästen Zahns dem natürlichen Erscheinungsbild eines Zahns anzupassen. In dieser Ausführungsform besitzt der Formkörper eine äußere Kantenlänge 18 von etwa 12 mm mit einer Dicke der beiden Schichten 17 und 18 von jeweils etwa 1,5 mm.

Eine weitere Querschnittsdarstellung ist in Figur 5 gezeigt. In diesem Fall ist der Basiskörper 19 im Querschnitt ellipsenförmig und wird auf seiner Außenseite von einer äußeren Schicht 4 umgeben, die allseitig eine etwa gleichbleibende Dicke aufweist. Der Basiskörper 19 besitzt eine Länge von etwa 20 mm in Richtung der großen Halbachse 22, während die Außenabmessung in Richtung der großen Halbachse 22 21 mm beträgt. Die entsprechenden Abmessungen in Richtung der kleinen Halbachse 23 betragen etwa 4 mm für den Basiskörper 19 und etwa 8 mm für die entsprechende Außenabmessung 25 des Halbzeugs.

Es wird ersichtlich werden, daß durch den mindestens zweischichtigen Aufbau des Halbzeugs, d.h. jeweils ein Basiskörper, der von mindestens einer äußeren Schicht umgeben wird, und die unterschiedliche Pigmentierung der Teile, wobei die Pigmentierung zur Außenseite hin geringer wird, das ästhetische Erscheinungsbild des Zahnersatzes demjenigen des natürlichen Zahns, der ersetzt werden soll, sehr nahe angepaßt werden kann. Um eine relativ breite Palette von Zahnbildern anpassen zu können, ist es notwendig, eine gewisse Palette an verschiedenen Formen bereitzuhalten, die wiederum durch eine unterschiedliche Pigmentierung und Grundfärbung in den in Frage kommenden Zahnfarben abgestuft sind.

Als Material für das Halbzeug wird bevorzugt ein mit Glasfüllstoffen bzw. Keramikfüllstoffen gefüllter Kunststoff verwendet, wobei ein Material in der oben angegebenen Zusammensetzung als besonders geeignet hervorzuheben ist. Solche Materialien zeichnen sich durch eine hohe Zähelastizität aus, sie können allerdings dennoch spanabhebend bearbeitet werden. Dies ist sehr wesentlich, da mit einer solchen spanabhebenden Bearbeitung, um den Zahnersatz aus dem Halbzeug bzw. dem Formkörper herauszuarbeiten, eine sehr glatte Oberfläche erzielt wird, im Gegensatz zu einem Schleifen oder einer anderen mechanischen Bearbeitung. Es hat sich gezeigt, daß an der Endform im wesentlichen nur eine Nachpolitur erforderlich ist, um den Zahnersatz fertigzustellen mit einer guten Oberflächenglätte.

Es lassen sich sehr homogene Basiskörper herstellen, auch wenn sie in mehreren Schichten mit unterschiedlichen Pigmentierungen bzw. Transparenzen

versehen sind.

Durch die Kompatibilität des Basiskörpers und in den Dental-Labors oder -Praxen vorhandenen Füllungs- oder Verblendmaterialien können Ergänzungen bzw. Reparaturen ohne hohen Zeitaufwand und thermische Belastung durchgeführt werden.

#### Patentansprüche

1. Halbzeug als Formkörper zur Herstellung von Zahnersatzteilen, wie Kronen, Inlays, Onlays, Veneers, Brücken oder Brückenteilen, durch Materialabtragen, dadurch gekennzeichnet, daß der Formkörper aus einem Basiskörper (1; 11; 19) und mindestens einer diesen wenigstens teilweise bedeckenden Schicht (4; 16, 17) aufgebaut ist, wobei der Basiskörper (1; 11; 19) und die Schicht (4; 16, 17) aus unterschiedlich pigmentierten, nicht-metallischen Dental-Materialien aufgebaut sind und wobei der Basiskörper (1; 11; 19) farbintensiver ist als die Schicht (4; 16, 17) derart, daß die Transparenz der Schicht (4; 16, 17) für Strahlung im sichtbaren Wellenlängenbereich größer ist als die des Basiskörpers (1; 11; 19).
2. Halbzeug nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Basiskörper (1; 11; 19) mit mehreren Schichten (4; 16, 17) bedeckt ist, die verschiedene Oberflächenbereiche des Basiskörpers abdecken.
3. Halbzeug nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Schichten eine unterschiedliche Färbung aufweisen.
4. Halbzeug nach Anspruch 2 oder Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Schichten (16, 17) teilweise überlappen.
5. Halbzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Basiskörper (11) mit mehreren übereinanderliegenden Schichten (16, 17) bedeckt ist.
6. Halbzeug nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Schichten (16, 17) unterschiedlich pigmentiert sind, wobei der Pigment-Anteil der Schichten (16, 17) vom Basiskörper (11) zu der äußeren Schicht (17) hin abnimmt.
7. Halbzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Basiskörper (1; 11; 19) und die äußerste Schicht (4; 17) einen Unterschied in der Transparenz von mindestens 10% aufweisen.
8. Halbzeug nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Basiskörper (1; 11; 19) eine

Transparenz von 20 bis 45% bezogen auf eine Materialdicke von 1 mm aufweist.

9. Halbzeug nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Transparenz 35 bis 40% beträgt. 5
10. Halbzeug nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß der äußerste Schichtbereich (4; 17) eine Transparenz von 55 bis 90% bezogen auf eine Materialdicke von 1 mm aufweist. 10
11. Halbzeug nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Transparenz 60 bis 80% beträgt.
12. Halbzeug nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die äußerste Schicht (4; 17) eine Dicke von mindestens 0,1 mm besitzt. 15
13. Halbzeug nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die äußerste Schicht (4; 17) eine Dicke von maximal 10 mm, vorzugsweise von 2 mm, besitzt. 20
14. Halbzeug nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß die äußerste Schicht (4; 17) eine Dicke im Bereich von 1 bis 1,5 mm besitzt. 25
15. Halbzeug nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Formkörper stabförmig mit zwei Stirnflächen ausgebildet ist. 30
16. Halbzeug nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß der Formkörper in Richtung seiner Längsachse eine Länge von 10 bis 40 mm, vorzugsweise zwischen 10 und 20 mm, aufweist. 35
17. Halbzeug nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Stirnflächen einen kreis- oder ellipsenförmigen Querschnitt aufweisen. 40
18. Halbzeug nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, daß der Durchmesser der Stirnflächen zwischen 5 und 15 mm beträgt.
19. Halbzeug nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß eine der Stirnflächen im wesentlichen durch das Material des Basiskörpers gebildet ist. 45
20. Halbzeug nach Anspruch 15 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß der Formkörper konisch ausgebildet ist. 50
21. Halbzeug nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß die Stirnfläche mit dem kleineren Querschnitt im wesentlichen durch das Material des Basiskörpers gebildet ist. 55
22. Halbzeug nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet,

daß die Dicke der Schicht(en) in Richtung der Längsachse gesehen zu der Stirnfläche mit dem großen Querschnitt hin zunimmt.

23. Halbzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß der Formkörper aus einem Dental-Kunststoff gebildet ist, der mindestens 30 Gew.-% anorganischen Füllstoff enthält.
24. Halbzeug nach Anspruch 23, dadurch gekennzeichnet, daß der Dental-Kunststoff ein Kunststoff auf Basis eines Gemisches aus multifunktionellen Methacrylsäureestern ist.
25. Halbzeug nach Anspruch 23, dadurch gekennzeichnet, daß der Formkörper als anorganischer Füllstoff rheologisches Ba-Al-Si-Glas und rheologisch wirksame Kieselsäure enthält.
26. Halbzeug nach Anspruch 23, dadurch gekennzeichnet, daß der Formkörper aus

etwa 30 bis 60 Gew.-% feinstgemahlenem Ba-Al-Silikatglas (Korngröße  $< 2 \mu\text{m}$ , mittlere Korngröße =  $0,7 \mu\text{m}$ ),

etwa 5 bis 30 Gew.-% rheologisch wirksamer Kieselsäure (Primärkorngröße ca.  $1 \mu\text{m}$ ) und

etwa 10 bis 35 Gew.-% organischem Glas eines Gemisches aus multifunktionellen, hochmolekularen Methacrylsäureestern gebildet ist.

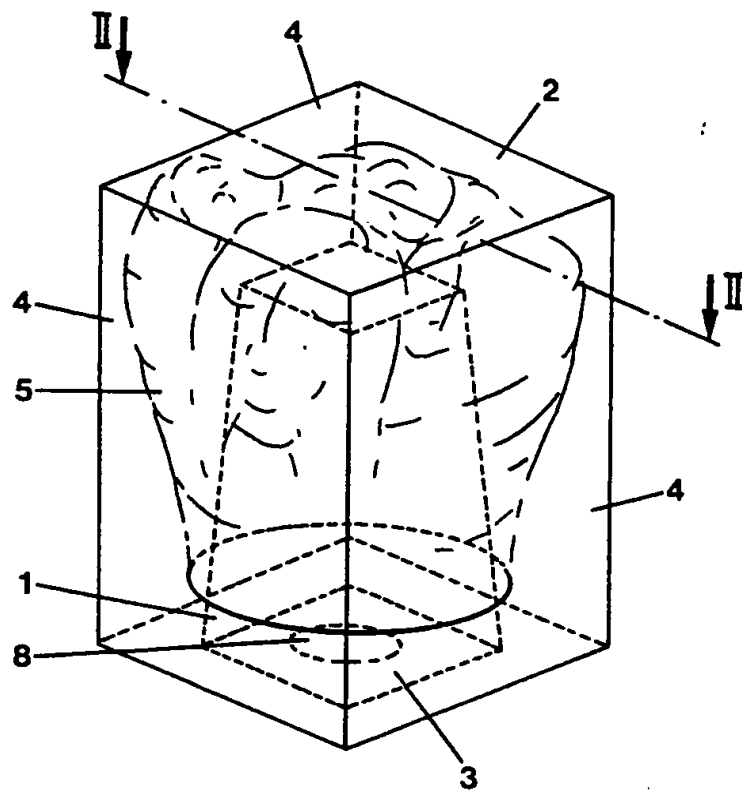


FIG. 1

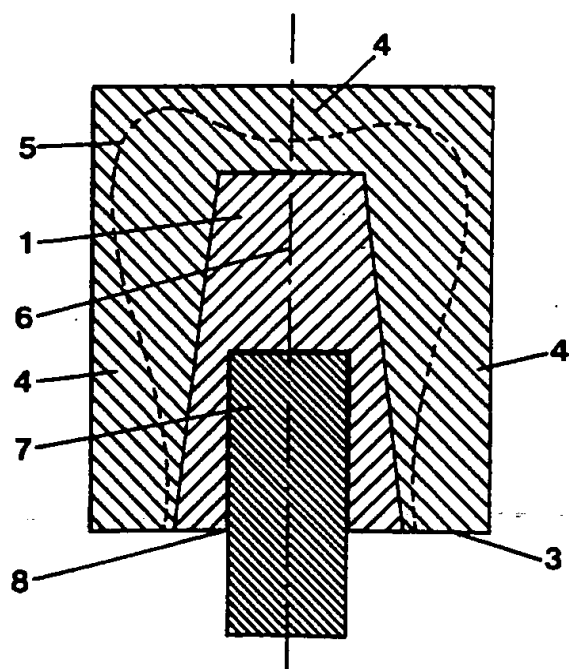


FIG. 2

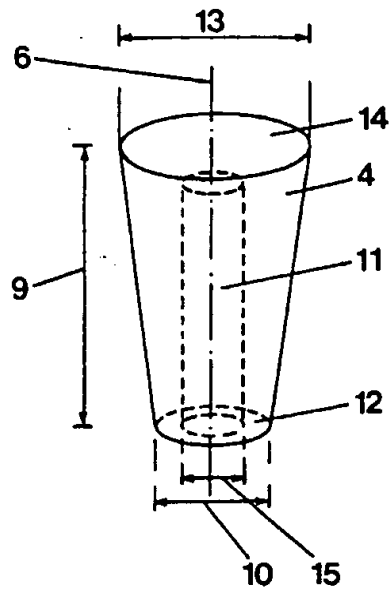


FIG. 3

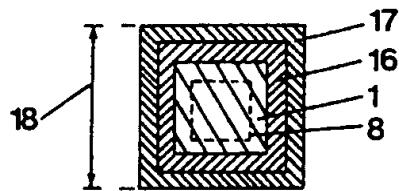


FIG. 4

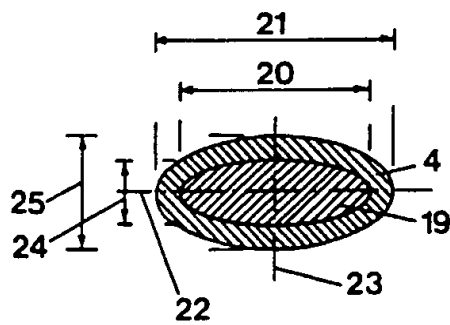


FIG. 5



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

**EP 0 850 601 A3**

(12)

**EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(88) Veröffentlichungstag A3:

17.01.2001 Patentblatt 2001/03

(51) Int. Cl.<sup>7</sup>: **A61C 13/00**, A61C 13/09

(43) Veröffentlichungstag A2:

01.07.1998 Patentblatt 1998/27

(21) Anmeldenummer: 97122107.2

(22) Anmeldetag: 16.12.1997

(84) Benannte Vertragsstaaten:

AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC  
NL PT SE

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 23.12.1996 DE 19654055

(71) Anmelder:

- Schödel, Dieter, Dr.  
22587 Hamburg (DE)
- Musil, Rudolf, Prof. Dr.  
07751 Münchenroda (DE)

(72) Erfinder:

- Eykmann, Rudolf  
61273 Wehrheim (DE)
- Schödel, Dieter, Dr.  
65193 Wiesbaden (DE)
- Luthardt, Ralph, Dr.  
65187 Wiesbaden (DE)
- Gogswaardt, D.C.W. Dr.  
07743 Jena (DE)
- Musil, Rudolf, Prof. Dr.  
07751 Münchenroda (DE)

(54) **Halbzeug als Formkörper zur Herstellung von Zahnersatzteilen**

(57) Halbzeug als Formkörper zur Herstellung von Zahnersatzteilen, wie Kronen, Inlays, Onlays, Veneers, Brücken oder Brückenteilen, durch Materialabtragen, das dadurch gekennzeichnet ist, daß der Formkörper aus einem Basiskörper und mindestens einer diesen wenigstens teilweise bedeckenden Schicht aufgebaut ist, wobei der Basiskörper und die Schicht aus unterschiedlich pigmentierten, nicht-metallischen Dental-Materialien aufgebaut sind und wobei der Basiskörper farbintensiver ist als die Schicht derart, daß die Transparenz der Schicht für Strahlung im sichtbaren Wellenlängenbereich größer ist als die des Basiskörpers.

**EP 0 850 601 A3**





Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung  
EP 97 12 2107

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Incl. Cl. 6)
X	US 5 151 044 A (ROTSAERT HENRI L) 29. September 1992 (1992-09-29)  * Zusammenfassung * * Spalte 2, Zeile 13 - Spalte 2, Zeile 56 * * Spalte 4, Zeile 14 - Spalte 5, Zeile 29 * * Spalte 6, Zeile 3 - Spalte 6, Zeile 31; Anspruch 15; Abbildungen *	1-6, 12-19, 21,24	A61C13/00 A61C13/09
X	CH 458 617 A (WILLIAMS GOLD REFINING CO.) 30. August 1968 (1968-08-30) * das ganze Dokument *	1-6, 16-18,24	
X	DE 733 570 C (ERNST SCHNEBEL) 29. März 1943 (1943-03-29)  * das ganze Dokument *	1-7, 15-20, 23,24	
X	DE 746 376 C (GOTTFRIED ROTH) 19. Juni 1944 (1944-06-19) * das ganze Dokument *	1-6, 15-20,24	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Incl. Cl. 6)
X	DE 44 26 994 A (KURA GUENTER ; DAUG HARRY PROF DR ING (DE); BRAUN FRANK DIETRICH DR) 1. Februar 1996 (1996-02-01) * das ganze Dokument *	1-6, 15-19,22	A61C A61K
X	FR 998 598 A (HILDELORE RASZYK) 21. Januar 1952 (1952-01-21)  * das ganze Dokument *	1-6, 12-19, 22,24	
X	US 4 433 959 A (FAUNCE FRANK R) 28. Februar 1984 (1984-02-28) * das ganze Dokument *	1-6,12, 15-21,24	
-/-			
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort <b>MÜNCHEN</b>		Abschlußdatum der Recherche <b>22. November 2000</b>	
		Prüfer <b>Fouquet, M</b>	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
<p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet  Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie  A : technologischer Hintergrund  O : richtschriftliche Offenbarung  P : Zwischenliteratur</p>			
<p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze  E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist  D : in der Anmeldung angeführtes Dokument  L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument  &amp; : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1503 (03.03.98) (P04003)



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung  
EP 97 12 2107

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. CL.6)
A	US 5 009 597 A (SCHAEFER ROLAND) 23. April 1991 (1991-04-23) * das ganze Dokument *	1-24	
			RESEARCHIERTE SACHGEBIETE (Int. CL.6)
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort <b>MÜNCHEN</b>		Abschlußdatum der Recherche <b>22. November 2000</b>	Prüfer <b>Fouquet, M</b>
<p><b>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</b></p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet  Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie  A : technologischer Hintergrund  O : mündliche Offenbarung  P : Zeitschriftenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze  E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist  D : in der Anmeldung angeführtes Dokument  L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument</p> <p>A : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1503 05.02 (10/00)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT  
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 97 12 2107

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Daten des Europäischen Patentamts am 22-11-2000.

22-11-2000

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 5151044 A	29-09-1992	US 4970032 A	13-11-1990
		CA 2049326 A	13-11-1990
		WO 9013268 A	15-11-1990
		DE 69001439 D	27-05-1993
		DE 69001439 T	29-07-1993
		EP 0482000 A	29-04-1992
		JP 4505113 T	10-09-1992
CH 458617 A		KEINE	
DE 733570 C		KEINE	
DE 746376 C		KEINE	
DE 4426994 A	01-02-1996	AT 404896 B	25-03-1999
		AT 906895 A	15-08-1998
		AT 191627 T	15-04-2000
		AU 3223095 A	04-03-1996
		CA 2196319 A	15-02-1996
		DE 19580830 D	24-07-1997
		DE 59508174 D	18-05-2000
		WO 9603935 A	15-02-1996
		EP 0772424 A	14-05-1997
		FI 970270 A	05-03-1997
		GB 2305389 A, B	09-04-1997
		JP 10506025 T	16-06-1998
		SE 513002 C	19-06-2000
		SE 9700242 A	25-03-1997
		US 5989031 A	23-11-1999
FR 998598 A	21-01-1952	BE 488345 A	
US 4433959 A	28-02-1984	KEINE	
US 5009597 A	23-04-1991	DE 3708618 A	29-09-1988
		AT 63216 T	15-05-1991
		DE 3769976 D	13-06-1991
		DE 3826233 C	05-10-1989
		EP 0282633 A	21-09-1988
		JP 1767699 C	11-06-1993
		JP 4050826 B	17-08-1992
		JP 63230160 A	26-09-1988

EPO FORM P461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**